



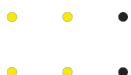
# PHANTOMATIC S4 FIRST EDITION

封闭式加工中心



带有 4 个控制轴的数控加工中心、专门用于加工铝、PVC、一般轻合金和 2 毫米及以下钢材质的棒材或工件。配有一个 8 刀位的刀具库、可以容纳一个转角单元和一个圆盘铣刀、用于加工工件的 5 个面、借助超长加工功能，可加工长度达 8 米的型材。第 4 数控轴允许电动主轴在  $-15^{\circ}$  到  $+195^{\circ}$

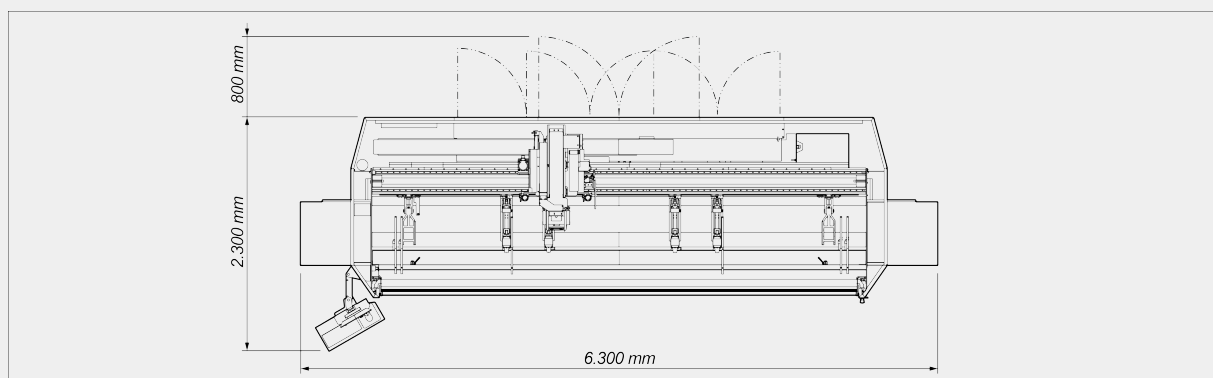
范围内旋转并定位在任何中间角度位置。因此、机器可以对范围内任何倾斜角度的型材的侧面和上表面进行加工。所有数控轴都是绝对轴、在机床重新启动时不需要重新设置。加工中心还配有一个活动工作台、方便工件装卸、大大增加了可加工截面。





PHANTOMATIC S4 FIRST EDITION / 封闭式加工中心

布局



轴行程

|               |              |
|---------------|--------------|
| X 轴 (纵向) (mm) | 4.000        |
| Y 轴 (横向) (mm) | 340          |
| Z 轴 (垂直) (mm) | 450          |
| A 轴 (电动主轴旋转轴) | -15° ÷ +195° |

电动主轴

|                |           |
|----------------|-----------|
| S1 中的最大功率 (kW) | 7         |
| 最大速度 (转/分钟)    | 20.000    |
| 最大扭矩 (Nm)      | 6,7       |
| 刀具连接锥体         | HSK – 50F |
| 刀具架自动连接        | ●         |
| 通过热量交换器进行冷却    | ●         |

机载自动刀具库

|        |   |
|--------|---|
| 刀具最大数量 | 8 |
|--------|---|

包括 ●    可用 ○



**功能**

|                                             |   |
|---------------------------------------------|---|
| 多工件运行（只存在两个参考挡块的情况下才能激活）                    | ● |
| 多步骤基础加工，最多可达 5 步                            | ● |
| 超大尺寸加工，最高可达 X 的最大标称长度的两倍（只存在两个参考挡块的情况下才能激活） | ● |
| 具有生命周期管理和动态刀具更换功能的刀具完整性检查                   | ● |
| 刀具测量、检查预设并修正刀具参数                            | ● |
| 机床上工件长度自动测量装置                               | ● |

**可加工面**

|                  |           |
|------------------|-----------|
| 带有直刀具（上面和侧面）     | 3         |
| 带有弯角单元（顶头）       | 2         |
| 带有刀片刀具（上面、侧面、顶头） | 1 + 2 + 2 |

**攻丝能力（铝材和穿透孔上的攻丝）**

|        |     |
|--------|-----|
| 使用补偿器  | M8  |
| 刚性（可选） | M10 |

**型材定位装置**

|              |   |
|--------------|---|
| 气动移动式工件左参考挡块 | ● |
| 气动移动式工件右参考挡块 | ● |

**工件固定**

|                  |   |
|------------------|---|
| 虎钳标准数量           | 4 |
| 通过 X 轴实现虎钳自动定位装置 | ● |

**安全和保护**

|          |   |
|----------|---|
| 机床一体式防护舱 | ● |
|----------|---|

包括 ●      可用 ○

